



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-MUC-WD-3114891.2016.003**

Hersteller: **Markefka & Wittig  
Schweisserei und Rohrleitungsbau GmbH  
Rebenring 16  
DE – 93309 Kelheim**

Fertigungsstätte(n): **Rebenring 16  
DE – 93309 Kelheim**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**Standard-Qualitätsanforderungen für das  
Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen**

nach

**EN ISO 3834-3**

Auftragsnummer: 3638125

gültig bis: 30. Juni 2025

München, 29. August 2022

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Klaus Schlotterer



EQ3114891

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-3 bescheinigt:

- Anwendungsbereich:**
- Rohrleitungen
  - Behälter nach DGRL Modul A2
  - Stahlhochbau
  - Flächentragwerke
- Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1
  - 8.1
- Abmessungen der Bauteile:**
- Wanddicke bis 20 mm, Länge bis 12 m,  
max.  $\varnothing$  100 mm, max. Stückgewicht 5 t
- Schweißprozesse:**  
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)
- |     |  |
|-----|--|
| 111 | Lichtbogenhandschweißen  |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz |
- Schweißaufsicht:**
- Vertreter:
- Hr. Christian Nadler (SFM)
  - Hr. Peter Schmid (SFM)
  - Hr. Erwin Fuchs (SFM)
- Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**
- Verantwortlich:
- Hr. Christian Nadler
- Vertreter:
- Hr. Erwin Fuchs
- Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-22769604 zu entnehmen.
- Bemerkungen:**
- keine



## **Allgemeine Bestimmungen**

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

# CERTIFICATE

**TÜV SÜD-MUC-WD-3114891.2016.003**

Manufacturer: **Markefka & Wittig  
Schweisserei und Rohrleitungsbau GmbH  
Rebenring 16  
DE – 93309 Kelheim**

Plant(s): **Rebenring 16  
DE – 93309 Kelheim**

The above mentioned company fulfills the

**standard quality requirements for fusion welding  
of metallic materials**

according to

**EN ISO 3834-3**

Contract: 3638125

Valid until: June 30, 2025

Munich, August 29, 2022

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Klaus Schlotterer



EQ3114891

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



The following range is certified according to EN ISO 3834-3:

- Scope of production:**
- piping
  - vessels acc. To PED module A2
  - steel structural engineering
  - surface structures
- Base material(s):**  
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)
- 1.1
  - 8.1
- Dimension of items:**
- Thickness up to 20mm, max. length 12m,  
max.  $\varnothing$  100mm, max. piece weight 5t
- Welding processes:**  
(Process numbers according to EN ISO 4063)
- |     |   |
|-----|---|
| 111 | Manual arc welding                                  |
| 135 | MAG welding with solid wire electrode               |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |
- Welding supervisor:**
- Deputy:
- Mr. Christian Nadler (welding specialist)
  - Mr. Peter Schmid (welding specialist)
  - Mr. Erwin Fuchs (welding specialist)
- Personnel for non-destructive testing:**
- Responsible: Mr. Christian Nadler  
Deputy: Mr. Erwin Fuchs
- All other relevant data are detailed in our report no R-22769604.
- Remarks:**  
None



## General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.